



DEVCON B

nr. kat. 10210

KOMPOZYT METALICZNY

Zastosowanie:

Metaliczna pasta do regeneracji ubytków i napraw stali i żeliwa, półpłynna. Szczególnie nadaje się do dokładnej reprodukcji modeli, dobrze zabezpiecza przed korozją. Możliwość powlekania.

Dane techniczne po 7 dniach od utwardzenia:

Barwa: ciemnoszary

Proporcje mieszania: 9 : 1

Czas przydatności gotowej masy: 40 min.

Zalecana temp. pracy: min. 15°C

Czas utwardzania w temp. 24°C: 16 godz.

Zużycie: 8.5 kg/m²

Gęstość: 2.11 g/cm³

Wytrzymałość na ścinanie ASTM-D 1002: 19.3 N/mm²

Wytrzymałość na rozciąganie: 33.8 N/mm²

Wytrzymałość na zginanie ASTM-D 790: 51.6 N/mm²

Wytrzymałość na ściskanie ASTM-D 695: 70.4 N/mm²

Przyczepność do stali ASTM-D 633: 13.5 N/mm²

Moduł E ASTM-D 695: 1967.0 N/mm²

Udarność ASTM-D 256: 54 J/m

Wytrzymałość na przebicie ASTM-D 149: 1.2 kV/mm

Odporność na temp.: -32 do +121°C

Opór elektryczny ASTM-D 257: 6 x 10

Twardość Shor'a ASTM-D 1706: 85

Trwałość chemiczna: po 7 dniach pełnego utwardzenia pełna odporność na olej, benzynę, wodę, wiele chemikaliów

Przewodność cieplna ASTM-D 177: 0.57 W/m x K

DEVCON B

nr. kat. 10210
KOMPOZYT METALICZNY

Sposób użycia:

Starannie wymieszać żywicę i utwardzacz. Można tego dokonać w większym pojemniku. Mieszać za pomocą łopatkki lub przy użyciu urządzeń mechanicznych przez okres min. 4 min. i w temperaturze co najmniej 15°C. Mieszać aż do zaniku grudek i uzyskania jednolitej konsystencji. Zwrócić uwagę, aby w trakcie mieszania powstało jak najmniej pęcherzyków powietrza.

Gotową masę wylewać wprost do formy lub nakładać przy pomocy dostępnych środków. W celu uzyskania gładkiej powierzchni, na kielnię lub szpachlę nałożyć papier woskowy lub folię polietylenową.

UWAGA: Wszystkie naprawiane powierzchnie i elementy muszą być bezwzględnie odtłuszczone i suche. Nie wolno dotykać ich palcami!

Środki ostrożności

Zawiera żywice fenolowe. Utwardzacz szkodliwy: może powodować zatrucia, podrażnienia skóry i oczu. Pracować w rękawicach i okularach ochronnych! Stosować w pomieszczeniach dobrze wentylowanych. W czasie pracy nie jeść, nie pić, nie palić. Unikać wdychania oparów w czasie klejenia.